TRANSFER OIL
Pure Fluid Attitude

Quote di pressatura

Ultimo aggiornamento: 14/09/2026

168 - OFF SHORE MASTER 3k

Transfer Oil si riserva il diritto di introdurre modifiche in qualsiasi momento.
I dati di pressatura qui elencati sono stati determinati nei laboratori R&D di Transfer Oil, e si riferiscono a test condotti su tubazioni termoplastiche prodotte da Transfer Oil, con apposite boccole ed inserti approvati da Transfer Oil.
Tali valori sono comunque da considerarsi indicativi, pertanto non vincolanti per Transfer Oil, a causa dell'impossibilità di considerare tutte le variabili tecniche come il tipo di pressa in uso, il set di punzoni utilizzato, le velocità delle singole operazioni, le tolleranze di ogni particolare, ecc.
Per nuove applicazioni o per tubi, boccole e raccordi non presenti in questo elenco, vi preghiamo di contattarci: saremo lieti di aiutarvi nella ricerca della migliore combinazione

ATTENZIONE: quando si impiegano inserti VHP verificare sempre il corretto collassamento dell'inserto usando l'apposito tampone passa/non passa cod. SXC---. Se necessario adattare la quota di pressatura per raggiungere il collassamento consigliato

Part no.	Descrizione	Dash	Inches	DN	ID (mm)	OD (mm)	WP (bar)	WP (psi)	BP (bar)	BP (psi)	Boccola	Materiale boccola	Diametro pressatura (mm)	Diametro pressatura (inch)	Riduzione del foro (mm)	Riduzione del foro (inch)	Passa/non passa	Diametro punzoni (mm)*
1687	3/4 OFF SHORE MASTER 3K	-12	3/4	DN20	19.5	27.5	210	3000	840	12000	SAL871	Stainless Steel (A316L)	34.1	1.343	0.7	0.0276	SXC872	31
1687	3/4 OFF SHORE MASTER 3K	-12	3/4	DN20	19.5	27.5	210	3000	840	12000	SAL171	Carbon Steel	34.1	1.343	0.7	0.0276	SXC872	31
1688	1 OFF SHORE MASTER 3K	-16	1	DN25	25.9	35.5	210	3000	840	12000	SAL881	Stainless Steel (A316L)	42.3	1.665	0.7	0.0276	SXC881	41
1688	1 OFF SHORE MASTER 3K	-16	1	DN25	25.9	35.5	210	3000	840	12000	SAL181	Carbon Steel	42.3	1.665	0.7	0.0276	SXC881	41

* I set di punzoni indicati sono in dotazione alla pressa FinnPower FP20, presente nei laboratori R&D Transfer Oil, utilizzata per la verifica dei parametri di assemblaggio.